
3605

Zeitschrifte und Magazinen Artikel

(Material.)

TURGAN

LES

GRANDES USINES

MANUFACTURE

DE

TAPIS ET TAPISSERIES

DE MM. REQUILLART, ROUSSEL ET CHOCQUEEL

A TOURCOING ET A AUBUSSON

PARIS

MICHEL LÉVY FRÈRES, LIBRAIRES-ÉDITEURS

RUE VIVIENNE, 2 BIS, ET BOULEVARD DES ITALIENS, 15

A LA LIBRAIRIE NOUVELLE

1863

66e Livraison *de la publication* (6e liv. de la 4e série).

MANUFACTURE

DE

TAPIS ET TAPISSERIES

DE MM. REQUILLART, ROUSSEL ET CHOCQUEEL

A TOURCOING ET A AUBUSSON



La fabrication des tapis est aussi ancienne que la civilisation; leur usage a commencé naturellement par l'emploi de fourrures et de toisons pour couvrir le sol, et garantir l'habitant de la tente des fraîches émanations de la terre; aussi les nations qui entourent la Méditerranée, favorisées par la clémence du climat, n'ont pas dans cet art la première place comme dans presque toutes les autres inventions humaines. Ce furent les peuplades nomades voisines du golfe Persique et les industrieux habitants du nord de la Gaule qui développèrent le tissage des tapis et des tapisseries. L'histoire de ces deux fabrications est presque toujours unie dans les livres qui les décrivent; nous essayerons, au contraire, de les séparer l'une de l'autre, et nous concentrerons nos études sur la production des tapis proprement dits, destinés à recouvrir le plancher, et non les parois des appartements. Longtemps abandonné pour le parquet glissant, ou pour les dalles dures et froides, le tapis prend aujourd'hui sa place dans le confort contemporain. La fabrication depuis vingt ans a passé en France de 3 millions de francs à 15; l'imitation des habitudes an-

Paris. — Imp. Vallée, 16, rue du Croissant.

glaises et l'introduction dans notre pays de quantités considérables de marchandises peu solides, il est vrai, mais d'un bon marché excessif, vient encore, cette année, nous habituer de plus en plus à couvrir d'un tissu le sol de notre appartement. On commence à comprendre, sans se le formuler nettement cependant, qu'il ne suffit pas d'orner richement les murs d'un salon ou d'une chambre à coucher, — et les rapidités de la vie moderne ne permettent pas, dans un appartement loué, de faire établir et entretenir ces beaux parquets en bois de diverses couleurs, figurant une riche mosaïque comme on peut en voir encore dans quelques constructions du siècle dernier.

On veut, avec raison, couvrir le sol qu'on foule, pour en maintenir l'aspect propre et gai. Rien, en effet, n'est plus choquant à l'œil que la chaussée défoncée des villes populeuses; dans les cercles, dans les cafés, dans les théâtres, les planchers et les escaliers, usés et souillés par la trace sans cesse renouvelée du passage de la multitude, font un effet d'autant moins agréable, que les murs sont plus chargés d'ornements. Combien, au contraire, la vue d'un pré fraîchement coupé, la blanche et égale surface d'une nappe de neige, réjouissent la vue et donnent une sensation d'exquise propreté! C'est une sensation analogue que donne, dans un appartement, la vue d'un beau tapis à haute laine d'Aubusson ou de Smyrne, cher il est vrai, mais doux, élastique, solide, et qu'il suffit de déclouer et de battre pour le voir redevenir propre et brillant. C'est là un beau et grand luxe que peuvent se donner les fortunes assises. Pour les bourses moins rondes, il y a la moquette qui, lorsqu'elle a été bien fabriquée à la main et au métier Jacquart, peut, à quart de prix, remplir un bon usage. Puis, à côté de la moquette et souvent moins chère qu'elle, sont les veloutés de Nîmes et le tapis dit *chenille*, qui ne sont plus fabriqués exclusivement pour descentes de lit ou devants de cheminée. — Puis vient la moquette imprimée faite à la machine par des procédés très-curieux que nous décrirons plus loin. Le tapis dit *écossais* arrive ensuite, broché ou simplement nappé; le *jaspé* ferme la

marche, grossier tissu plein et fort, dont la chaîne est une cordelette de lin filée avec des matières moins fines. A côté se trouve le tapis imprimé sur feutre, excellent pour faire des dessus de table, mais qui ne doit pas supporter longtemps la pression de chaussures : il y a plusieurs années, on faisait des tapis formés de toiles caoutchouquées, sur lesquelles on collait des tranches de laine. Cette fabrication fut bien vite reconnue mauvaise par les acheteurs, qui y ont renoncé déjà depuis quelque temps (*a*).

Il y a bien encore dans les magasins de MM. Requillart, Roussel et Chocqueel d'autres tissus pouvant couvrir le sol soit des appartements, soit des escaliers et des antichambres; mais ce ne sont pas à proprement parler des tapis : ce sont plutôt des toiles fortes ou des nattes de jute, de maïs ou d'autres matières végétales communes. Les honorables industriels qui nous ont fourni tous les renseignements de cette étude, et chez lesquels nous allons examiner la fabrication des tapis, ne vendent pas exclusivement leurs produits. Utilisant leurs vastes magasins de la rue Vivienne, mettant à profit leurs relations avec toutes les manufactures d'étoffes d'ameublement, ils sont entrepositaires de leurs concurrents et de leurs rivaux, et les intermédiaires des maisons les plus considérables qui tissent les reps, les damas, les perses imprimées. Leurs établissements de production se composent d'une fabrique de tapisseries située à Aubusson, où se font les étoffes de haute et basse lisse, en point des Gobelins ou de la Savonnerie, et d'une manufacture de tapis établie à Tourcoing, où se tissent les tapis

(*a*) Voici du reste, comment ce genre dit *mosaïque* est apprécié par M. Chocqueel dans son *Histoire des tapisseries et tapis* :

« On voyait à Londres, en 1851, une espèce de tapis, dit *mosaïque*, qui a reparu également à Paris en 1855, et qui, originaire d'Allemagne, a été fabriqué à Paris, puis à Tourcoing, où les Anglais sont venus chercher des coloristes et des contre-maîtres. Ce tapis se produit de cette façon :

» Deux plaques percées parallèlement de trous carrés sont placées l'une devant l'autre à une distance voulue : par exemple, un mètre. De trou en trou, on passe des brins de laine colorée dans l'ordre où les couleurs se trouvent sur le modèle. Lorsque tous les brins de laine ont été introduits, on serre leur masse et on la coupe par tranches successives. Ces tranches forment autant de surfaces de tapis qui sont placées sur un lit de caoutchouc et ensuite appliquées sur toile. Le caoutchouc a été employé seul depuis ce temps. Aujourd'hui l'Angleterre seule fabrique ces tapis d'une espèce particulière. La France n'aime guère à sortir des genres dont les qualités sont sérieuses. »

glaises et l'introduction dans notre pays de quantités considérables de marchandises peu solides, il est vrai, mais d'un bon marché excessif, vient encore, cette année, nous habituer de plus en plus à couvrir d'un tissu le sol de notre appartement. On commence à comprendre, sans se le formuler nettement cependant, qu'il ne suffit pas d'orner richement les murs d'un salon ou d'une chambre à coucher, — et les rapidités de la vie moderne ne permettent pas, dans un appartement loué, de faire établir et entretenir ces beaux parquets en bois de diverses couleurs, figurant une riche mosaïque comme on peut en voir encore dans quelques constructions du siècle dernier.

On veut, avec raison, couvrir le sol qu'on foule, pour en maintenir l'aspect propre et gai. Rien, en effet, n'est plus choquant à l'œil que la chaussée défoncée des villes populeuses; dans les cercles, dans les cafés, dans les théâtres, les planchers et les escaliers, usés et souillés par la trace sans cesse renouvelée du passage de la multitude, font un effet d'autant moins agréable, que les murs sont plus chargés d'ornements. Combien, au contraire, la vue d'un pré fraîchement coupé, la blanche et égale surface d'une nappe de neige, réjouissent la vue et donnent une sensation d'exquise propreté! C'est une sensation analogue que donne, dans un appartement, la vue d'un beau tapis à haute laine d'Aubusson ou de Smyrne, cher il est vrai, mais doux, élastique, solide, et qu'il suffit de déclouer et de battre pour le voir redevenir propre et brillant. C'est là un beau et grand luxe que peuvent se donner les fortunes assises. Pour les bourses moins rondes, il y a la moquette qui, lorsqu'elle a été bien fabriquée à la main et au métier Jacquart, peut, à quart de prix, remplir un bon usage. Puis, à côté de la moquette et souvent moins chère qu'elle, sont les veloutés de Nîmes et le tapis dit *chenille*, qui ne sont plus fabriqués exclusivement pour descentes de lit ou devants de cheminée. — Puis vient la moquette imprimée faite à la machine par des procédés très-curieux que nous décrirons plus loin. Le tapis dit *écossais* arrive ensuite, broché ou simplement nappé; le *jaspé* ferme la

marche, grossier tissu plein et fort, dont la chaîne est une cordelette de lin filée avec des matières moins fines. A côté se trouve le tapis imprimé sur feutre, excellent pour faire des dessus de table, mais qui ne doit pas supporter longtemps la pression de chaussures : il y a plusieurs années, on faisait des tapis formés de toiles caoutchouquées, sur lesquelles on collait des tranches de laine. Cette fabrication fut bien vite reconnue mauvaise par les acheteurs, qui y ont renoncé déjà depuis quelque temps (*a*).

Il y a bien encore dans les magasins de MM. Requillart, Roussel et Chocqueel d'autres tissus pouvant couvrir le sol soit des appartements, soit des escaliers et des antichambres; mais ce ne sont pas à proprement parler des tapis : ce sont plutôt des toiles fortes ou des nattes de jute, de maïs ou d'autres matières végétales communes. Les honorables industriels qui nous ont fourni tous les renseignements de cette étude, et chez lesquels nous allons examiner la fabrication des tapis, ne vendent pas exclusivement leurs produits. Utilisant leurs vastes magasins de la rue Vivienne, mettant à profit leurs relations avec toutes les manufactures d'étoffes d'ameublement, ils sont entrepositaires de leurs concurrents et de leurs rivaux, et les intermédiaires des maisons les plus considérables qui tissent les reps, les damas, les perses imprimées. Leurs établissements de production se composent d'une fabrique de tapisseries située à Aubusson, où se font les étoffes de haute et basse lisse, en point des Gobelins ou de la Savonnerie, et d'une manufacture de tapis établie à Tourcoing, où se tissent les tapis

(*a*) Voici du reste, comment ce genre dit *mosaïque* est apprécié par M. Chocqueel dans son *Histoire des tapisseries et tapis :*

« On voyait à Londres, en 1851, une espèce de tapis, dit *mosaïque,* qui a reparu également à Paris en 1855, et qui, originaire d'Allemagne, a été fabriqué à Paris, puis à Tourcoing, où les Anglais sont venus chercher des coloristes et des contre-maîtres. Ce tapis se produit de cette façon :

» Deux plaques percées parallèlement de trous carrés sont placées l'une devant l'autre à une distance voulue : par exemple, un mètre. De trou en trou, on passe des brins de laine colorée dans l'ordre où les couleurs se trouvent sur le modèle. Lorsque tous les brins de laine ont été introduits, on serre leur masse et on la coupe par tranches successives. Ces tranches forment autant de surfaces de tapis qui sont placées sur un lit de caoutchouc et ensuite appliquées sur toile. Le caoutchouc a été employé seul depuis ce temps. Aujourd'hui l'Angleterre seule fabrique ces tapis d'une espèce particulière. La France n'aime guère à sortir des genres dont les qualités sont sérieuses. »

au mètre, depuis les plus beaux et les plus riches jusqu'aux plus simples et au meilleur marché.

L'établissement de Tourcoing est le plus considérable en ce genre que la France possède. Tourcoing était cependant une ville bien mal située pour y établir une industrie quelconque; l'agent indispensable de tout travail manquait complétement, car on ne pouvait s'y procurer de l'eau qu'à des profondeurs considérables et au prix de travaux infinis; l'eau ne suffisait même pas aux chaudières des machines à vapeur, on ne pouvait donc en avoir pour les besoins de la teinture, partie importante de la fabrication des tapis; et cependant, grâce à la ténacité des habitants, les filatures importantes, des tissages d'une grande étendue ont prospéré, et les villes de Tourcoing et de Roubaix sont devenues assez riches pour aller chercher au loin l'eau d'une petite rivière nommée la Lys, qui est venue, au prix de frais énormes et de grands travaux, leur donner les moyens d'accroître encore leur richesse. Dans la fabrique Requillart, Roussel et Chocqueel, on avait creusé trois grands puits dont un de 40 mètres de profondeur; une machine à vapeur fait encore mouvoir les pompes qui vont chercher cette eau.

Quatre grands corps de bâtiments reliés par plusieurs annexes comprennent :

Des magasins où l'on reçoit la laine achetée à Manchester en vente publique et provenant en grande partie des Indes anglaises ou d'Australie ;

Une peignerie et une filature de laine très-bien installées, qui au besoin travaillent pour l'extérieur, et feraient à elles seules une usine importante;

Une carderie bien montée où se trouvent réunis les différents systèmes les plus perfectionnés pour travailler la laine et le lin ;

Une teinturerie où l'on colore et apprête les laines destinées aux tapis.

Les étages supérieurs sont occupés par les métiers à la main.

Enfin un vaste atelier renferme les métiers mécaniques qui tissent la moquette automatiquement, sans que l'ouvrier ait autre chose à faire qu'à surveiller la machine. Il y a donc dans la maison de Tourcoing deux filatures, un peignage de laine, une teinturerie, une imprimerie et deux tissages, l'un à la main, l'autre à la mécanique. Dirigée depuis 1829 par M. Requillart, dont l'activité ne cesse de la conduire encore aujourd'hui, la manufacture ne présente pas une apparence monumentale égale à son importance. L'ensemble des constructions échappe aux regards, et il nous a fallu, pour en donner une idée approximative, prendre un point de vue de la cour du collége de Tourcoing, magnifique maison d'éducation dont les portes nous ont été gracieusement ouvertes. Nous n'insisterons pas sur la description de la filature de laine dont nous avons déjà entretenu nos lecteurs à propos de l'usine de M. David, et sur laquelle nous reviendrons en décrivant l'usine de M. Mercier, de Louviers.

Nous commencerons notre visite par le tissage le plus commun, la fabrication des *jaspés*. On emploie pour les faire tout ce que les autres tissages ont laissé de moins fin : c'est tout simplement une toile dont la trame est un fil d'étoupes et dont la chaîne est une grosse laine teinte dans les cuves où des matières plus belles ont déjà absorbé ce que la couleur a de plus parfait; on ravive le bain dans lequel on trempe les fils destinés à tisser le jaspé. La largeur de ce tapis est d'un mètre environ, et il renferme fréquemment jusqu'à 750 grammes de laine au mètre; comme on le vend depuis 2 francs, et qu'il est en général très-solide, c'est véritablement le moins cher de tous les tapis. A côté de ce jaspé se trouvent dans les magasins de Paris des jaspés en jute, sorte de matière filamenteuse employée depuis quelque temps à différents usages. Les jaspés de laine se font dans toutes les villes où l'on fabrique des tapis; l'extrême simplicité du métier, le bas prix de la matière première permettent d'en faire partout où il y a des déchets de laine. Aubusson, Nîmes, Bordeaux et même Tours en livrent au commerce d'assez grandes quantités.

Au-dessus du jaspé se fait le tapis dit *écossais*, qui a eu un grand succès à cause de la modicité de son prix et de sa facilité d'entretien. Vers 1844, cette fabrication, que l'on exécute encore à Tourcoing, atteignait son apogée; mais depuis, le public, devenu plus difficile, commence à abandonner le tapis écossais, surtout quand il n'est pas fait en chaîne de laine. C'est un simple nappage tissé sur un mètre de large, le plus souvent à deux couleurs, et dont l'envers présente la disposition inverse de l'endroit; il se fait au jacquart à Tourcoing et à Nîmes. Dans cette dernière ville, on en fabrique un genre appelé *camaïeux*, où la troisième couleur ajoutée est tantôt lancée, tantôt brochée, et montre à l'envers ses fils non employés. Ces camaïeux se vendent de 5 fr. 50 cent. à 8 fr., tandis que l'écossais ordinaire ne coûte que de 4 fr. 50 cent. à 6 fr. La plupart sont rouges et noirs, ou verts et noirs.

Puis vient la grande série des moquettes dont l'histoire commence au siècle dernier. La fabrication de la moquette est à Tourcoing la principale occupation. Nous commencerons par décrire la moins chère, quoique en suivant l'ordre historique elle devrait être décrite la dernière, car c'est la dernière inventée.

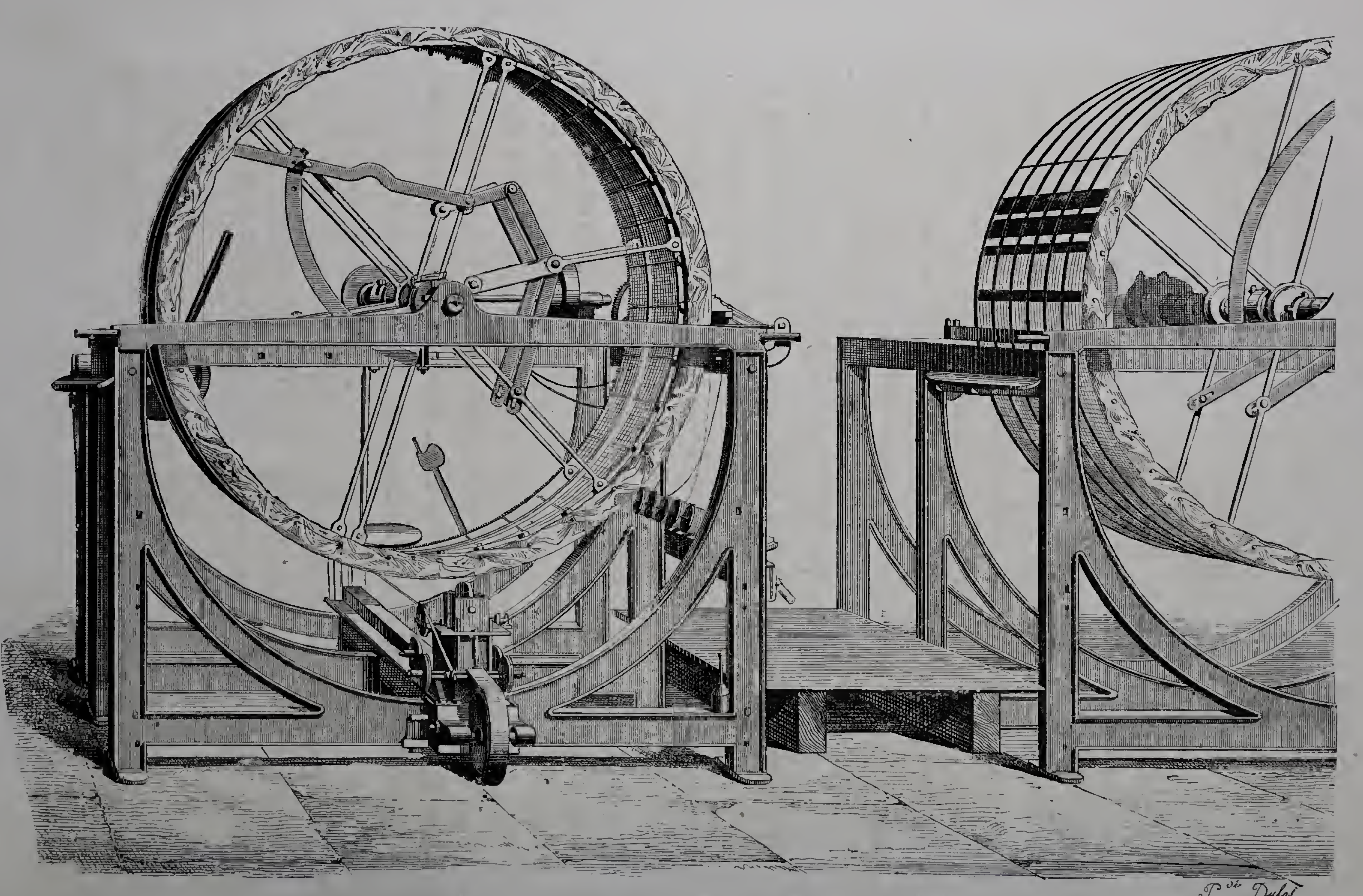
Depuis longtemps on était parvenu à tisser mécaniquement les moquettes unies, mais ce n'était pas assez : un tapis sur lequel on marche ne peut être uni comme l'étoffe d'un vêtement; le jeu des couleurs n'est pas seulement un ornement, c'est en quelque sorte une nécessité indispensable; on chercha donc à imprimer les couleurs sur l'étoffe tissée, comme on l'avait fait sur les draps et les feutres.

M. Bright, le célèbre député de Manchester, crut pouvoir faire pénétrer la couleur dans ces tissus épais, mais son invention ne réussit qu'incomplétement. Ce qui se fait aujourd'hui en Angleterre sur une très-grande échelle, et à Tourcoing avec trente métiers, c'est le tissage de la chaîne imprimée. Voici comment cette opération se pratique : On commence par enrouler la chaîne sur d'énormes tambours, de façon qu'elle soit bien tendue, puis au moyen d'une rondelle mobile dans un encrier porté par un

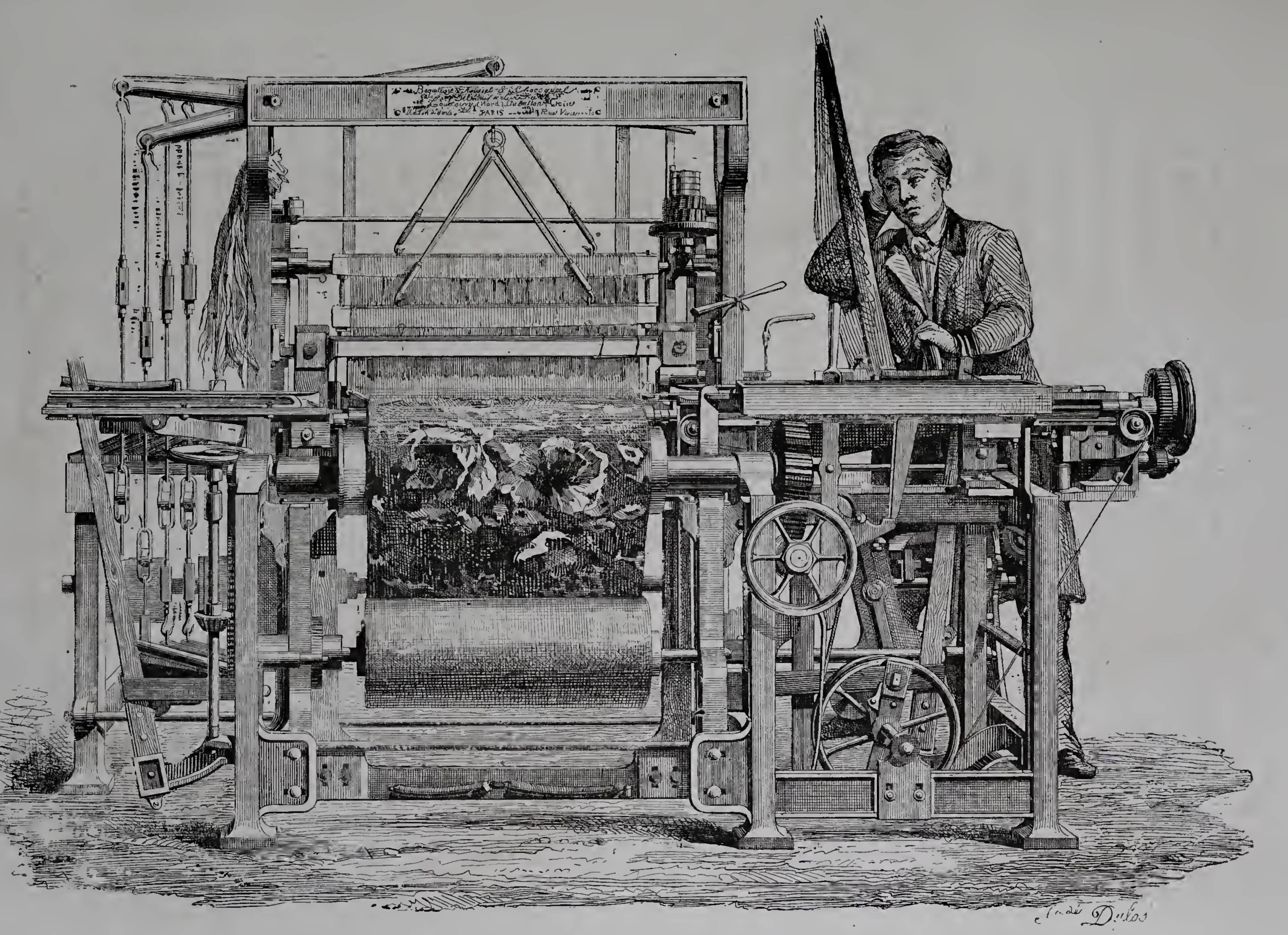
chariot glissant sur un rail, on fait sur ces fils tendus des stries transversales de la couleur du dessin qu'on veut obtenir; plusieurs allées et venues du chariot tracent des bandes plus ou moins larges à des places calculées d'avance mathématiquement et avec une extrême précision. On colore ainsi cette chaîne de toutes les couleurs qui entrent dans le dessin, et on la dispose sur l'arrière du métier à tisser; à l'avant se trouvent le rouleau qui entraîne le tissu fabriqué, et le cylindre porte-baguette. A chaque mouvement des harnais du métier, le cylindre lance une verge qui soulève la chaîne pour former une boucle de chaque fil; suivant la manière dont le fil de laine a été disposé, il se trouve que cette boucle est tantôt du fond, tantôt de différentes couleurs dont la juxtaposition forme des fleurs et des dessins parfaitement réguliers. Cette étoffe, dont le tissu est loin d'avoir la netteté de la moquette à la main, offre un aspect brillant, quoique les fonds en soient toujours un peu brouillés et que les couleurs imprimées ne puissent avoir la solidité des couleurs teintes. L'avantage obtenu est l'extrême rapidité du travail, qui donne environ 30 mètres par jour au lieu de 3; aussi peut-on vendre cette fausse moquette à un prix très-modéré, de 4 fr. 50 à 8 fr., suivant la richesse des dessins.

La fabrique de Tourcoing est la seule en France qui ait fait la dispendieuse acquisition des métiers Sharp, ainsi que de ceux de MM. Moxon et Glayton, et du droit de les exploiter. Dans certains de ces métiers, le porte-baguette, au lieu d'être à rainures, est un plateau horizontal qui lance la verge par un mouvement circulaire très-rapide; tels qu'ils sont, ils fournissent de grandes quantités de tissus et permettent de lutter, pour le bon marché avec les tapis anglais analogues, dont la qualité laisse toujours à désirer.

La principale qualité de la moquette imprimée est la force du tissu et l'aspect chatoyant des couleurs. Mais ces tapis ne se composent que d'un quart de laine pour trois quarts de fils, ils sont donc secs et froids. Aussi le consommateur riche commence-t-il



Tambour à imprimer les chaînes. (D'après une photographie de Franck.)



Métier mécanique à tisser les chaînes imprimées.

à n'en plus vouloir, comme cela nous a été affirmé à nous-même par les vendeurs de certains établissements. Malgré les efforts des Anglais, qui sont arrivés à imiter merveilleusement les dessins les plus difficiles, les moquettes imprimées sont en défaveur, et les véritables connaisseurs commencent à ne plus regarder dans un tissu l'endroit brillant et flatteur à l'œil; ils examinent l'envers; si l'envers est uni et ne présente pas les stries colorées des moquettes à grilles, ils refusent les tapis et les laissent pâlir et se décolorer aux étalages.

La belle et grande fabrication de Tourcoing, celle qui a fait la gloire de la maison Requillart, Roussel et Chocqueel, c'est la moquette française, ou moquette à grilles.

« C'est une étoffe, dit l'auteur de la *Statistique générale de la France*, publiée en 1803, et citée par M. Chocqueel, dont la chaîne et la trame sont de fil de lin ou de chanvre, le velouté de laine et quelquefois de fil pour certaines couleurs. On l'emploie en meubles et en tapis. Il y a aussi des moquettes dans lesquelles le fil n'est pas coupé, ce qui produit un assez bon effet en tapis.

» Il s'en fabrique de trois sortes : 1° celles qui sont à très-grands dessins pour tapis de pied, qui sont plus fortes en laine que les autres; 2° celles qui sont à dessins plus petits avec fleurs unies, qui s'emploient en tapisseries et en fauteuils ; 3° d'autres moquettes plus communes, à petits carreaux ou petites mosaïques, qui servent à garnir des chaises et des banquettes et à faire des sacs de voyage; 4° les moquettes ciselées et à fond ras, comme les velours ciselés : celles-ci ont double chaîne de fils de lin doubles et retors deux fois, qui forment le fond de l'étoffe, à l'aide de la trame, faite aussi de fil de lin ; leur velouté est de laine, et plus haut que celui des moquettes ordinaires ; 5° les moquettes unies pleines, c'est-à-dire d'une seule couleur ou rayées de plusieurs couleurs, qui sont gaufrées à l'imitation des velours d'Utrecht; elles s'emploient pour couvrir des chaises en tapisserie, et même dans les voitures. Leur velouté

est aussi fait de laine sur une chaîne et une trame de fil de lin.

» Les moquettes de première qualité ont communément vingt pouces de large. On en fait aussi de vingt-cinq pouces, avec de longs poils à l'instar de celles d'Angleterre, et qui ne leur cèdent en rien. Cette largeur permet un dessin plus riche et plus varié. La longueur du velouté et la diversité des couleurs offrent une imitation des tapis de la Savonnerie. Toutes les moquettes de première qualité portent onze aunes à la pièce. Elles sont principalement destinées pour ameublements et tapis de pied assortis.

» Les moquettes en seconde qualité sont connues sous la dénomination de *pied court ;* elles portent dix-huit pouces de large, et les pièces douze aunes. Elles sont à petits dessins, à compartiments, ou en mosaïque. Leur destination principale est pour meubles, portemanteaux, sacs de nuit, etc., etc. Les moquettes connues sous le nom de *tripes* ont vingt pouces de large, et les pièces vingt-deux aunes. Elles se vendent ou unies, d'une seule couleur, et alors elles sont propres à friser et à ratiner les étoffes ; ou rayées, de deux à quatre couleurs ; ou enfin gaufrées, c'est-à-dire imprimées au cylindre d'un dessin quelconque ; alors elles sont propres pour meubles. Le commerce de cette étoffe est très-considérable en France, les moquettes étant employées à une multitude d'usages. L'art de la faire s'est prodigieusement perfectionné, et l'on en fait dans les manufactures françaises qui sont d'une grande beauté et qui ne le cèdent en rien à celles d'Angleterre. »

Voici ce qu'en disait autrefois *l'Encyclopédie* dans son temps de travail encore compliqué et réglementé, mais actif et industrieux prélude du mouvement industriel contemporain :

« La moquette est une étoffe veloutée, à chaîne et trame de fil de lin ou de chanvre, comme un velours d'Utrecht, mais plus commun, écru, pour les moquettes ordinaires ; fort, le plus fort est le meilleur, lessivé pour les autres moquettes ; et velouté de laine plus ou moins commune, fabriquée en écru, en blanc, d'une ou

de plusieurs couleurs ; en uni, rayée, à carreaux ou en tout autre petit dessin fait à la marche ; ou à grands dessins répétés, multipliés ou étendus, variés ou chargés de plus ou moins de couleurs, exécutées à la tire.

» En ce qui concerne le fond de la fabrication des moquettes unies et de celles à la tire, le travail est le même : quant au mécanisme de la tire, il ne diffère en rien de celui des étoffes à fleurs brochées par une, deux, trois ou quatre chaînes indépendantes de celles du fond, se liant avec elles et les unes avec les autres, d'envers comme d'endroit, se formant à fond croisé, glacé, satiné, ou de toute autre manière; en soie ou en fil, de telle ou telle couleur, pour faire ressortir les fleurs, relevées plus ou moins, suivant la hauteur des verges ; coupées ici ou là, partout ou nulle part.

» Le prix, comme la beauté et la richesse de ces moquettes, est déterminé par la nature des matières, celle des couleurs, leur variété et leur nombre : elles meublent très-bien et elles sont d'un grand usage en siéges et en tapisseries, surtout lorsque le dessin saillant se trace sur le fond de l'étoffe qu'il laisse à découvert et dont il se détache, mais aussi lorsque le velouté se tient de toute part, qu'il garnit et couvre ce fond en plein, et que les fleurs ne se tracent et ne se dessinent que par la diversité, la variété des couleurs, sur un fond qui lui-même fait partie du velouté.

» Dans ce dernier cas, les moquettes à la tire s'emploient aussi en tapis de pied ; et ces tapis, inférieurs sans doute à ceux de Turquie, et singulièrement à ceux de Chaillot ou de la Savonnerie, sont bien meilleurs et beaucoup plus beaux que les tapis de moquettes unies, rayées ou à carreaux, faites simplement à la marche, ordinairement moins fournies en fils, de matières moins fines, moins frappées, et de verges ou de poil moins haut.

» Les moquettes unies, ou à la marche, qu'elles soient fabriquées, rayées à carreaux, ou en blanc, pour être mises en teinture et gaufrées pour meubles, ou qu'elles soient fabriquées en fils écrus et en laine ordinaire, pour être employées à couvrir la

table des frises à friser ou ratiner les étoffes, à garnir la table des tondeurs de draps et autres étoffes, ou à quelque autre usage que ce soit, se nomment particulièrement *tripes à gaufrer*, *tripes fortes*, etc., et se fabriquent sur la largeur de vingt pouces, en neuf cents ou mille fils de chaîne de fond, non compris les lisières qui en contiennent vingt-six chacune; et quatre cent cinquante ou cinq cents fils de chaîne de poil, doublés et retors fortement. La chaîne de fond est alternée dans les lisses des deux lames, et celle du poil qui ne passe dans aucune maille de ces deux lames est toute comprise dans une troisième qui est en avant, du côté de la chasse. Les lisières sont passées dans treize lisses et dans cinq broches, savoir : deux fils en dent pour la plus proche de l'étoffe, et six dans chacune des quatre autres. Le reste de la chaîne est à trois fils en dent, deux de la chaîne de fond, et un de celle de laine, qu'on nomme toujours *poil*, à cause du velouté qu'elle produit.

» Cette étoffe est très-remplie de fils en chaîne, comme on voit, puisqu'elle en a le double du velours d'Utrecht, eu égard à sa largeur : elle ne doit pas être moins serrée pour la trame. Sa destination exige un poil dense, roide, et dont l'ensemble forme une surface douce, mais un corps ferme, fléchissant cependant, mais très-élastique, surtout dans l'usage de la frise, puisqu'elle supporte immédiatement l'étoffe à friser, et qu'elle la réagit continuellement contre la table chargée de la composition, dont le trémoussement forme les boutons de la frise.

» Pour opérer cette grande force, non-seulement le métier est court et la chaîne très-tendue : l'ensouple de celle du poil est en dedans même des piliers du métier, pour la rapprocher davantage du travail; mais les marches sont fixées sur le derrière du métier, au-dessous des ensouples des chaînes, comme elles le sont généralement dans le métier de la toilerie, au contraire de ceux pour la panne et le velours d'Utrecht, et l'ouvrier foule ces marches par le bout qui se relève en avant, ce qui est beaucoup plus dur, mais ce qui donne en même temps plus de force pour dégager un aussi

grand nombre de fils grossiers contenus dans un si petit espace. Indépendamment de cela, il y a les grandes et les petites contre-marches ou marchettes, pour faire monter l'une des lames et descendre en même temps les autres.

» Le fil de la chaîne et la trame des moquettes, à laines teintes ou à teindre en pièce, doit se teindre avant la fabrication, comme ceux pour le velours d'Utrecht. A l'égard de la chaîne de laine destinée à former le poil, les uns la travaillent toujours teinte, d'autres travaillent en blanc et ne font teindre qu'en pièce, lorsque c'est pour couleur unie, de même qu'au velours d'Utrecht.

» On pare la chaîne de fil, mais celle de poil, doublée et torse, n'a pas besoin d'être humectée.

» On fait les pièces de onze aunes et on les vend de 30 à 33 livres. »

Aujourd'hui ce n'est pas une fabrication aussi restreinte : les pièces peuvent avoir une longueur indéfinie, quoiqu'elles aient toutes une largeur uniforme de 70 centimètres. Il y a déjà longtemps qu'on ne fait plus de moquette pour vêtements; c'est à peine si on en fait encore quelques centaines de mètres pour meubles et sacs de nuit, tandis que cette étoffe s'empare tous les jours davantage du commerce des tapis.

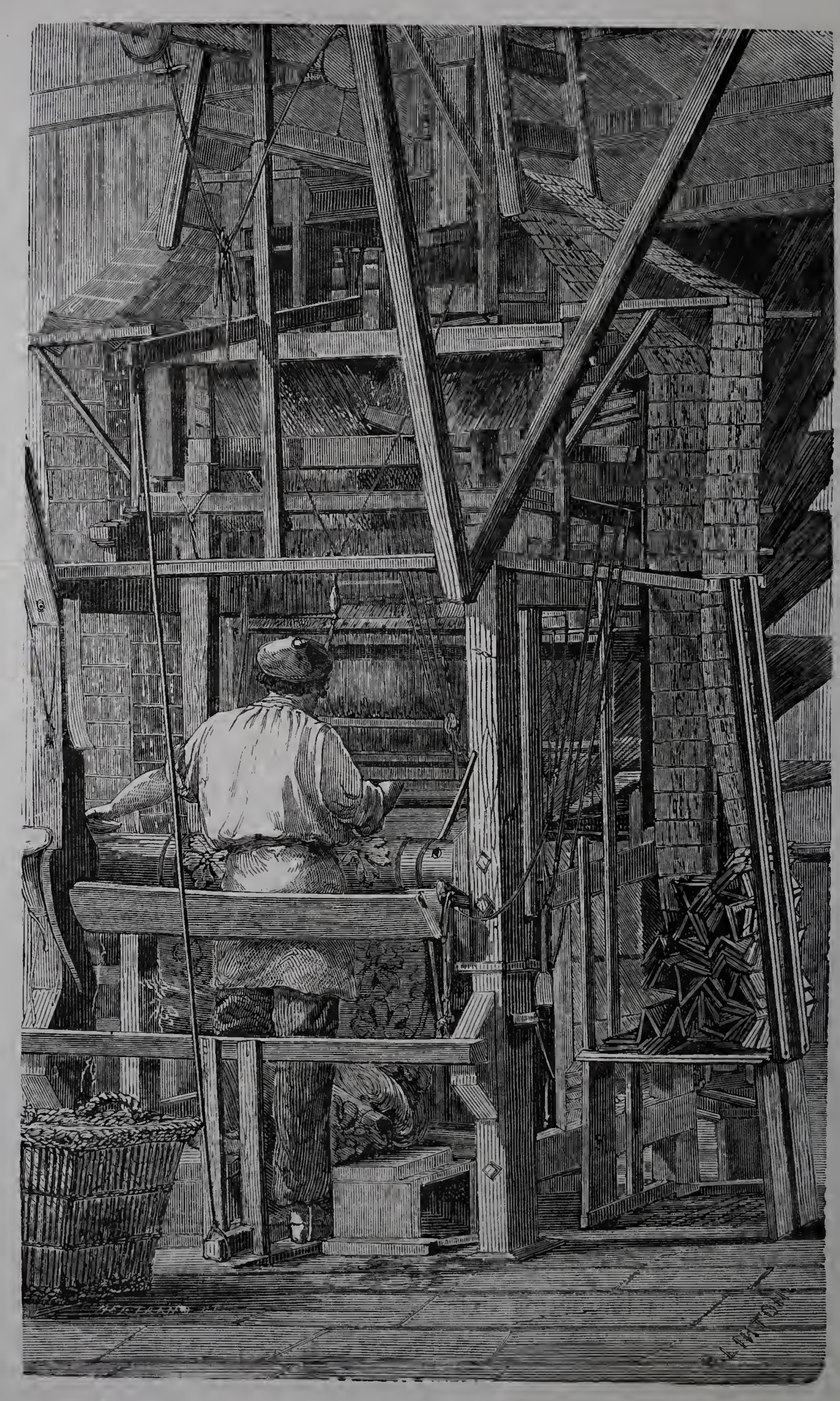
Nous avons pu voir à Tourcoing plus de cent métiers tissant la moquette française la plus riche et la plus épaisse. Là, inversement à la moquette anglaise, il n'y a presque jamais qu'un quart de fil pour trois quarts de laine.

Contrairement aux autres étoffes, où la chaîne est cachée et la trame apparente, c'est la trame qui est cachée, et la chaîne ou plutôt les chaînes qui, soulevées alternativement par le jeu d'un métier Jacquart, sont redressées par une vergette en cuivre, arrêtées par un fil de chanvre, rapprochées par le battement d'un grand peigne à main, puis coupées soit par un mandrin tranchant glissant dans une rainure de la verge elle-même, soit par les ciseaux en hélice d'une tondeuse.

On est arrivé ainsi à faire des tapis à huit chaînes. Le métier

dont nous donnons la figure en a six, et tient une place énorme à cause de l'attirail des cartons nécessaires à son jeu.

Pour faire les moquettes moins riches, on se sert d'un métier en tout point semblable au grand jacquart que nous venons de décrire ; son mouvement peut se résumer dans le jeu alternatif que déterminent les cartons, et qui tirent tantôt les fils d'une chaîne, tantôt les fils d'une autre, amenant ainsi à la surface les couleurs qui doivent former le dessin. La baguette placée par l'ouvrier sous le fil de chaîne sert de moule, et la trame lancée à la main par la navette du tisserand vient arrêter la laine que le battement du peigne resserre quand la baguette est retirée. Ce travail, qui est fort simple au premier abord, une fois qu'il est commencé, et peut donner 3 mètres d'étoffe environ par jour, est d'une mise en train longue et difficile ; il faut calculer et tendre les chaînes, disposer les cartons de Jacquart, opération qui demande du temps et de l'habileté. Les étoffes faites ainsi seront toujours relativement chères, surtout quand elles n'auront pas été exécutées en très-grande quantité, car on passe à monter le métier un temps précieux pour la fabrication ; il en est de ce travail comme de l'impression de Mulhouse. Les Anglais, au contraire, qui reproduisent indéfiniment le même type, ont un grand avantage à employer les divers métiers automates plus ou moins perfectionnés dont la fabrique de Tourcoing possède divers spécimens. MM. Wood, Scharp et Crossley inventèrent ou perfectionnèrent des métiers qui atteignirent plus ou moins bien le but qu'on se proposait en les employant. Il fallait trouver un moyen de passer les baguettes nécessaires à la formation de la boucle. Quant au jeu de la navette et au battement du peigne, les métiers à tisser ordinaires avaient déjà donné des indications suffisantes. Le placement des verges se fait au moyen d'un cylindre à six rainures, d'où les baguettes s'élancent comme les balles d'un revolver, et vont se fixer sous la chaîne soulevée, qu'elles coupent à chaque passage.



Métier Jacquart à moquette française. (D'après une photographie de Franck.)

Ces nouveaux métiers mécaniques, dus surtout aux perfectionnements de M. Wood (*a*), fonctionnent très-bien, et sont surtout utiles pour la production des moquettes simples dont on ne change pas le dessin, et qui se vendent en si grande quantité pour les voitures, les chemins de fer et les grandes administrations. La moquette faite soit automatiquement, soit à la main, doit, pour être bonne, avoir dans son tissu au moins dix fils de chaîne de laine et dix fils de trame de lin, tant dans la largeur que dans la hauteur — quatre à cinq chaînes de laine nommées *grilles* dans la fabrication, que ce tissu soit à double duite, c'est-à-dire que le velours se trouve tenu par deux trames, ce qui assure sa solidité ; — qu'il soit serré et compacte avant tout. Ce n'est pas la hauteur de la laine qui constitue la supériorité d'une moquette ; lorsque la hauteur du brin est exagérée, c'est presque toujours aux dépens de la cohésion du tissu. Quand le tapis est à trop longue laine, il arrive fréquemment que le poil moins fourni s'affaisse sous la pression et miroite comme un velours trop lâche ; la poussière s'y fixe plus facilement, et l'étoffe ne tarde pas à se détériorer.

Un autre genre de tapis, dont la fabrication est devenue très-active à Tourcoing, est la chenille, qui permet de faire, sans trop de frais, des tapis d'un coloris très-varié. Ce tissu, autrefois presque entière-

(*a*) « M. Wood, dit le compte rendu de l'Exposition de 1855, présente un métier à tisser automate pour la fabrication des tapis bouclés, moquettes, etc. Cet industriel est le premier qui ait appliqué la machine à vapeur au tissage des tapis. Dans l'ancien métier, également dû à M. William Wood et introduit d'après lui en France, on employait une série de verges (40 environ), toutes introduites et retirées successivement à la main ; il en résultait d'excellents tapis, mais l'appareil, très-compliqué, était susceptible de se déranger. Un peu plus tard, M. Wood réduisit le nombre des verges ; de plus, il les fixa à deux châssis horizontaux à glissement latéral dans des coulisses ; disposition qui est actuellement mise en usage par les principaux fabricants de tapis en Angleterre et en France, auxquels l'inventeur a concédé ses droits à l'exploitation du brevet.

« Dans le métier actuel, les châssis et coulisses horizontales sont entièrement supprimés, et, en attachant les verges à autant de bras de levier à suspension verticale, on leur imprime le mouvement oscillatoire directement, par un mécanisme à va-et-vient très-simple, purement automatique, et qui, pour le velours, opère simultanément le coupage des boucles, comme dans les anciens métiers à bras, c'est-à-dire au moyen des mêmes fils de fer qui servent à former les boucles, et qui sont armés, à l'extrémité opposée au levier, de petites lames acérées dont l'avance, au travers de l'ouverture de la chaîne ou de la duite, est disposée de manière à éviter tout accident.

« Enfin, le métier construit d'après la dernière patente de M. Wood marche à raison de 120 révolutions de l'arbre de couche par minute, vitesse double de celle des métiers ordinaires ; ce qui produit jusqu'à 3 mètres par heure de tapis veloutés de la meilleure qualité, et $4^{m}50$ dans le même temps, s'il s'agit de tapis tels qu'il s'en exécute ordinairement en France. »

ment réservé aux descentes de lit et aux devants de cheminée, a pris sa place dans la fabrication courante, grâce au nouveau procédé dont on se sert pour créer la chenille elle-même, que l'on introduit ensuite et que l'on tisse dans un canevas. On commence, en lisant un dessin quadrillé, à disposer à côté les uns des autres des fils de laine coupés d'une longueur égale à la largeur de l'étoffe qu'on veut tisser; ces fils sont de différentes couleurs suivant les parties du dessin qu'ils doivent représenter. Lorsque l'ouvrière, choisie parmi les plus intelligentes de l'atelier, a préparé cette série, elle la livre à une tisseuse qui emprisonne chaque fil dans une chaîne très-lâche et la fixe avec une trame très-serrée par un grand peigne battant à main; on pose l'étoffe ainsi produite dans une machine à découper, dont la pièce principale est un cylindre à vingt couteaux circulaires qui tranchent transversalement les fils de laine de chaque côté du nœud qui les retient; ces fils se redressent instantanément, et il se orme ainsi de longs rubans de chenille que l'on découpe et que l'on porte dans l'atelier des tisseurs. Le métier employé est fort simple et ressemble à celui des tisserands de toile; seulement, avant de faire mouvoir les lisses, l'ouvrier introduit entre les fils de la chaîne sa bande de chenille que la suite du travail vient fixer définitivement. On obtient, par ce procédé, un tapis d'un bel effet, et dont le prix s'élève de 9 à 20 francs; c'est le plus variable de tous.

Depuis quelques années, une sorte de tapis chenille, inventé à Nîmes, s'est fait apprécier, grâce à la beauté de son aspect velouté : nous avons pu voir, dans les magasins de la rue Vivienne, ces nouveaux tissus nommés *tapis veloutés à chaîne mobile*. M. Chocqueel décrit ainsi leur fabrication dans le livre que nous avons déjà cité :

« Le dessin, étant mis en carte de grandeur naturelle, reçoit sur chaque couleur un numéro qui désigne la nuance à employer. La mise en carte, ainsi préparée, passe entre les mains d'un traducteur qui met dans une nouvelle carte, divisée en carreaux de grandeur d'exécution, toutes les couleurs de la mise en carte, représentées par des chiffres. Ce travail est remis ensuite à un liseur qui place dans chaque carreau les fils de

laine des nuances désignées par les chiffres, et voici par quel moyen. Si un dessin se compose de 400 coups de trame, on prépare 400 lamettes de bois, sur lesquelles sont collés, à la distance voulue, des tuyaux de carton séparés par un petit intervalle. Ces tuyaux correspondent aux carreaux de la carte en chiffres et reçoivent les fils de laine à l'appel des numéros et à tour de rôle. Les bouts de laine placés dans les tuyaux les dépassent à une extrémité de 2 centimètres environ, et, de l'autre, de 2 mètres et plus, à volonté.

« Ce sont les lamettes ainsi préparées et remplies de laine qu'on appelle les *chaînes mobiles*. Elles sont placées sur des cadres et remises à l'ouvrier tisseur, qui les fait pénétrer, l'une après l'autre, dans une chaîne horizontale. Les bouts de laine y sont fixés par une trame de liage. Une broche articulée fait remonter la laine; un ciseau la sépare des tuyaux, et un petit mécanisme, placé au devant du métier, laisse toujours sortir 2 centimètres de laine à l'extrémité des tuyaux, pour être employée au tour suivant. La chaîne mobile, si elle est de 2 mètres, glisse dans les tuyaux en laissant à chaque tour 2 centimètres pour l'étoffe. »

« On obtient ainsi une parfaite reproduction du dessin, les tuyaux ne permettant pas à l'ouvrier de s'écarter de la place qui lui est assignée et venant à chaque tour se placer mécaniquement les uns au-dessus des autres. »

Quel que soit le procédé par lequel ils aient été tissés, tous les tapis de Tourcoing passent à une tondeuse exactement semblable à la machine qui sert à tondre les toiles; une brosse en spirale autour d'un cylindre enlève les fragments de laine qu'un couteau également en hélice a détachés de la surface. Les tapis sont ensuite apprêtés, cylindrés et roulés en pièces d'environ 40 mètres.

L'usine de Tourcoing produit par an plusieurs centaines de mille mètres vendus soit à Paris, soit à Tourcoing, soit par des commis voyageurs dans les pays qui entourent la France au nord, la Belgique, la Hollande, l'Allemagne : l'Angleterre et l'Amérique en reçoivent

aussi de notables quantités. Sept à huit cents ouvriers, suivant la saison, gagnent dans cette industrie un salaire qui varie de 2 à 4 francs pour les hommes, de 1 franc 25 centimes à 2 francs pour les femmes, de 50 centimes pour les enfants.

A côté de cette fabrication considérable, dans laquelle la matière première entre pour plus de 60 0/0 dans le prix des produits, le travail d'Aubusson ne semble plus avoir d'importance; mais, au point de vue spécialement français, il en a, au contraire, une très-grande; avec de l'argent, on peut se procurer les machines et la laine des tapis au mètre, mais aucune nation ne possède un personnel d'ouvriers capables de faire ce que l'on tisse à Aubusson. Il en est des ouvriers tapissiers comme des verriers, on dirait que l'aptitude se transmet dans la famille. Là, il n'y a plus de machines, si ce n'est le métier des tisserands des premiers âges, soit vertical, soit horizontal, tantôt grand, tantôt petit, mais basé sur les mêmes principes. Dans notre première étude, consacrée aux Gobelins et à la Savonnerie, nous avons déjà décrit le procédé manuel, exactement semblable à celui d'Aubusson. Pourquoi ces procédés se retrouvent-ils dans cette ville et non ailleurs? C'est ce que les historiens ont cherché à établir; quelques-uns d'entre eux prétendent que des Sarrasins échappés aux coups de Charles Martel, sur les bords de la Vienne, se réfugièrent dans la Marche.

« Dès le mois de mai 732, dit M. Perathon, président de la chambre consultative des arts et manufactures d'Aubusson, après le sac de Bordeaux, les bandes de l'armée d'Abd-er-Rahman se jetèrent à travers l'Aquitaine dans toutes les directions, jusque dans l'Orléanais, l'Auxerrois et le Sénonais. L'émir ne put sans doute rallier tous ses cavaliers, ni avant ni après la célèbre bataille qui fut livrée entre Loudun et Tours, un samedi de la fin d'octobre (732). La retraite fut tellement rapide, qu'un grand nombre durent être abandonnés au milieu des populations gallo-frankes, où leur souvenir est resté indestructible, et s'est confondu quelquefois avec celui des Romains. L'armée de l'émir d'Espagne renfermait des recrues et des volontaires qu'il avait appelés de l'É-



Établissement de Tourcoing, vu de la cour du collége.

gypte et de l'Asie, où l'usage des tapis et des tapisseries s'est maintenu dans tous les temps. Il n'est donc pas impossible que ces étrangers, accueillis par un seigneur d'Aubusson dans la vallée de la Creuse, y aient transporté leurs diverses industries.

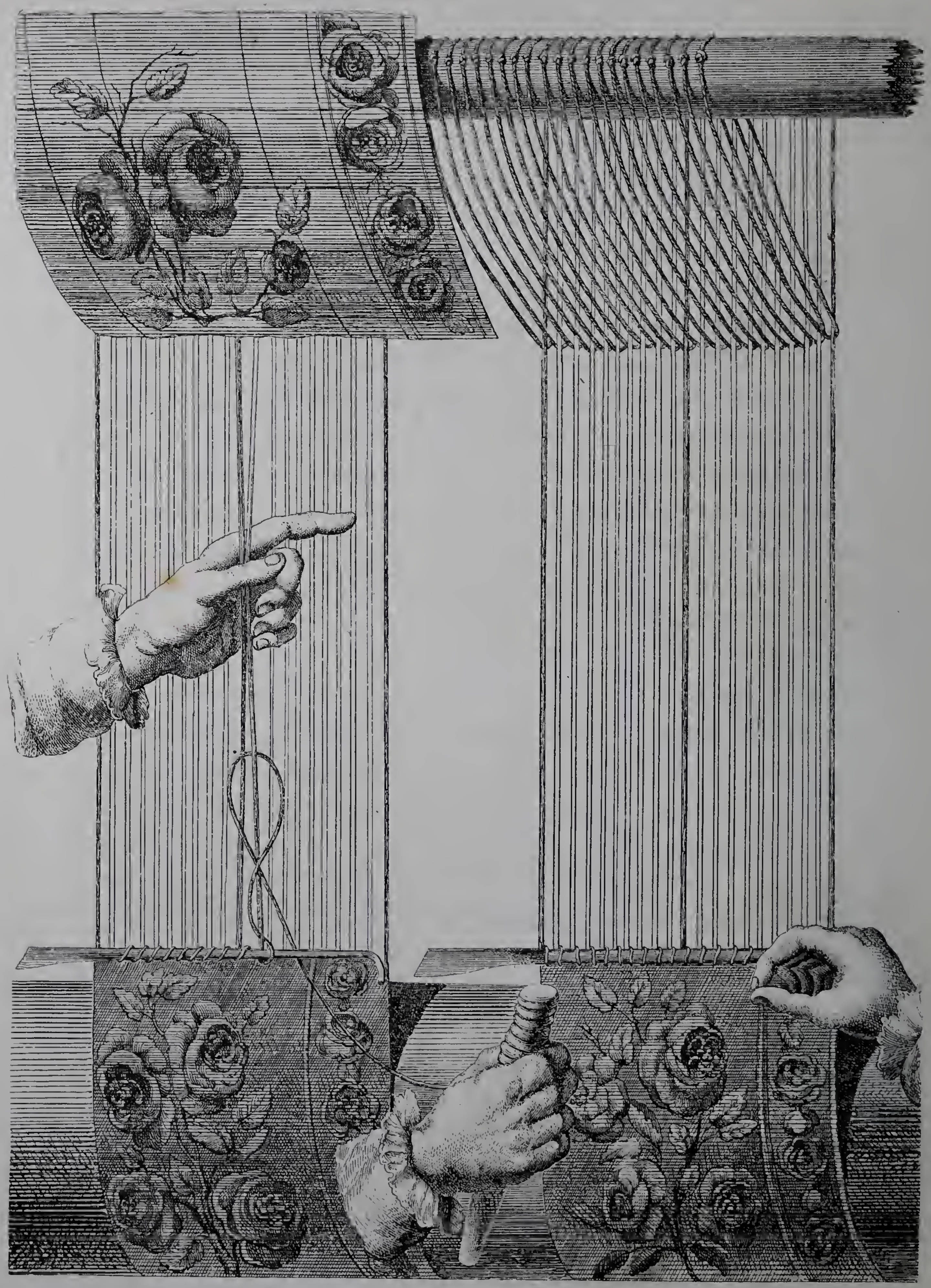
« A Aubusson et à Felletin seulement, sainte Barbe est la patronne des tapissiers ; ailleurs, c'est généralement saint Louis. On ne possède rien de certain sur la vie de sainte Barbe, et ses différents actes qui ont été publiés ne font qu'obscurcir son histoire. Il paraît seulement établi qu'elle était Syrienne d'origine, et qu'elle souffrit le martyre à Héliopolis en Égypte, sous le règne de Galère, vers l'an 306. Il y avait un ancien monastère près d'Édesse, qui portait le nom de sainte Barbe : elle est encore honorée d'une dévotion particulière chez les Grecs, les Russes et les Syriens. Il est constant que, à côté de sainte Barbe, on a toujours affectionné à Aubusson le patronage de quelques saints de l'Église orientale primitive, et qu'ils y possédaient des sanctuaires : tels sont saint Jean-Baptiste, saint Nicolas, sainte Catherine, sainte Madeleine. La fête de la sainte Croix est toujours la fête patronale d'Aubusson. Cette remarque paraîtra peut-être puérile ; mais est-il absolument impossible qu'il se soit rencontré quelques chrétiens d'Orient dans la petite colonie qui se fixa en 732 sur les rives de la Creuse, et qu'ils y aient conservé, avec leurs industries, les souvenirs chrétiens de leur pays natal?

« Les armoiries de la ville d'Aubusson sont d'argent à un buisson de sinople, avec un chef d'azur chargé d'un *croissant* d'argent accosté de deux étoiles de même. Ce croissant ferait-il allusion à l'origine sarrasinoise de la cité? Le blason de l'antique famille Aubusson-Lafeuillade est surmonté d'une tête de More. Serait-ce quelque chose de plus qu'un souvenir des croisades? On a remarqué aussi que les personnages de nos anciennes tapisseries se détachent pièce à pièce et semblent rapportés, ce qui est en effet dans la manière des artistes orientaux. D'après Joullietton, une urne cinéraire avec inscription en caractères arabes, et, tout récemment, une monnaie d'or arabe de forme ancienne, et malheu-

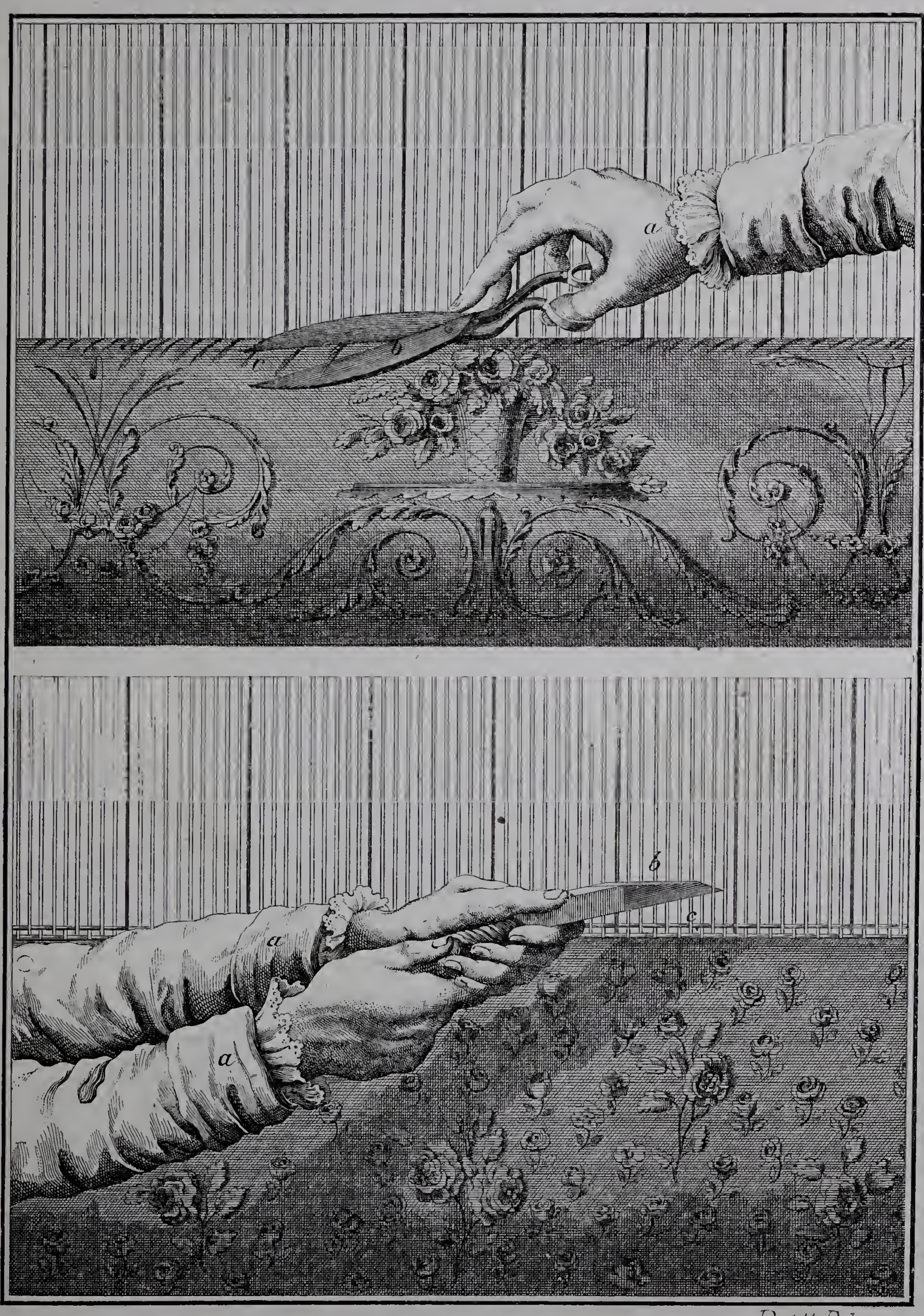
reusement fondue avant d'avoir pu être étudiée, ont été trouvées sur le sol de la Marche. Une des voies qui aboutissent au sud-est de la ville d'Aubusson est désignée par la tradition, et sur le tableau d'assemblage du cadastre, sous le nom de *voie sarrasine*. Il est vrai qu'elle porte le nom de *chemin des Beaulz*, dans le terrier de la seigneurie de Saint-Marc-à-Frongier de 1565. »

D'après un autre historien, M. Jouilleton, ce serait au temps du père d'Ebon, seigneur d'Aubusson, que les Sarrasins échappés au carnage de la bataille de Poitiers, se réfugiant au bord de la Creuse, trouvèrent les eaux de cette rivière favorables à la teinture, et établirent sur ces rives l'industrie de leur pays. M. de Château-Favier croit, au contraire, qu'un vicomte de la Marche fit venir à ses frais les meilleurs tapissiers de Flandre, et les établit à Aubusson. — Il se pourrait aussi qu'au retour des croisades, quelques seigneurs du pays aient ramené de Terre Sainte soit des modèles de tapis, soit quelques Sarrasins prisonniers; sans même aller chercher si loin, on sait que les Vénitiens, ces hardis commerçants qui rivalisaient avec les villes hanséatiques jusque dans le centre de la France, avaient fondé à Limoges un comptoir dans lequel ils vendaient des étoffes du Levant. Le père Saint-Amable, dans l'histoire de saint Martial, rapporte que les Vénitiens faisaient conduire par voitures, de Marseille à Limoges, les tissus d'Egypte; il n'est donc pas impossible que de Limoges à Aubusson, des tapis et même des tapissiers orientaux soient venus se montrer ou s'établir. Depuis cette époque, avec les vicissitudes diverses, la corporation tapissière persista dans le pays. Au XVIe siècle, Evrard d'Ahun célèbre ainsi sa prospérité :

« Le Busson ou Le Bussou, selon le vulgaire de maintenant, est une ville de grand bruit pour la fréquentation des marchands du lieu, qui y trafiquent souvent, menant et conduisant marchandises en d'autres et divers lieux et pays, et de ce que les habitants sont adonnés à de grands labeurs. La ville est grandement populeuse selon son circuit, abondant en diversité de marchandises, et y a des gens opulents et riches, grand nombre d'*artisans* et négociateurs qui font grand trafic, principalement en l'art *lanifique et pilis-*



Travail des tapis veloutés d'Aubusson.



Travail des tapis veloutés d'Aubusson.

tromate (draps et tapis), et dont ils tirent grand profit. Au flanc de laquelle ville coule lentement ledit fleuve de la Grand'Creuse, descendant des montagnes Filitinnées, distantes de deux mille pas, lequel fleuve est bien commode et propre en ladite ville, pour raison des moulins qui sont assis dessus, tant pour l'usage des draps et laines que pour moudre les grains. »

Les guerres civiles détruisirent bientôt cette prospérité, et il fallut la volonté de Colbert, soutenue par Louis XIV, pour lui rendre tout son éclat. Des lettres patentes de ce grand roi, pour le souvenir duquel on est si ingrat aujourd'hui, donnèrent aux ouvriers d'Aubusson des priviléges qui leur permirent de s'appliquer à leur industrie; le roi ordonna qu'il fût entretenu à ses frais un bon peintre ainsi qu'un maître teinturier. La révocation de l'édit de Nantes, et les guerres malheureuses qui attristèrent la fin du règne de Louis XIV empêchèrent l'exécution de ces promesses du roi, mais son successeur Louis XV, ayant rétabli la paix, nomma Jean-Joseph Dumont peintre et dessinateur de la ville et du faubourg d'Aubusson; protégés aussi hautement par la cour, les tapissiers d'Aubusson purent survivre au désastre qui frappa les tapissiers flamands. En 1784, la dernière usine belge cessa de travailler, tandis qu'Aubusson ne discontinua jamais. Cependant les métiers se démontèrent peu à peu, la misère commença, les émeutes troublèrent la ville industrielle, et la Convention, qui frappa les Gobelins, hésita à frapper Aubusson. Sous l'Empire, on continua à travailler, mais la prospérité croissante des moquettes vint bientôt porter un coup fatal aux tapis ras, très-beaux, mais très-chers. Jusqu'à 1740, on n'avait tissé que des étoffes rases, plus fines lorsqu'elles étaient destinées aux parois des murs, plus grossières lorsqu'elles devaient couvrir le sol. A partir de cette époque, on imita le tapis de la Savonnerie, tapis à longue laine dont la fabrication fut presque entièrement réservée aux femmes, qui déjà depuis longtemps s'étaient mises au métier de basses lisses, malgré les ordonnances de saint Louis et les statuts des anciennes corporations.

Ce fut M. de Bonneval qui fit monter huit métiers de tapis ve-

loutés dont la production devait être achetée par des tapissiers de Paris, engagés à acquérir tous les tissus fabriqués. En 1746, MM. Mage et Dessarteaux, qui demeuraient à Paris, rue de la Huchette, reçurent le privilége exclusif d'acheter pendant dix ans, à Aubusson et à dix lieues à la ronde, tout ce qui serait fait en tapis veloutés; on leur fit en outre un prêt de dix mille livres, sans intérêt, remboursable, trois mille livres dans la première année de leur privilége, trois mille pendant la neuvième, et quatre mille à la fin de la dixième année, dit M. Perathon. On voit que si l'ancienne administration était souvent méticuleuse et compliquée (*a*), elle était aussi parfois efficacement protectrice.

Aujourd'hui, de grands établissements élevés depuis quelques années ont rendu à Aubusson son ancienne richesse, mais ce ne sont plus seulement des tapisseries d'art et de magnifiques tapis de pied que l'on y produit, le plus grand nombre des chefs de fabrique y font tisser la moquette, l'écossais, et même le grossier jaspé.

MM. Requillart, Roussel et Chocqueel, auxquels leur établissement de Tourcoing fournit ces sortes commerciales, se sont attachés, au contraire, à maintenir à Aubusson une fabrication tout artistique. Ils occupent, soit dans leur principal établissement, soit disséminés dans la ville, un grand nombre d'ouvriers. Pour l'exécution des riches tentures, des belles étoffes de meubles, il faut les laines les plus belles,

(*a*) *Extrait des Lettres-patentes et arrest du conseil d'Estat du roy concernans la manufacture de tapisseries d'Aubusson.* A Moulins, de l'imprimerie de la veuve de C.-P. Vernoy, et P. Vernoy fils, imprimeur ordinaire du roy et de monseigneur l'intendant. M. DCC. XXXIII.

. . . .

Art. 10. Seront tenus les maistres fabriquans et ouvriers de faire peigner et carder les laines avec de l'huile d'olive, et de les dégraisser en les faisant passer par une lessive douce, etc.

. . . .

Art. 21. Ordonnons que les jurez-visiteurs feront quand bon leur semblera, au moins une fois la semaine, une visite générale chez tous les fabriquans de tapisseries de la ville et faux-bourgs d'Aubusson et du bourg de La Cour, pour examiner si, tant dans la chaîne que dans la trame, ils emploient des soyes et des laines bien teintes, sans aucun mélange de soyes ou de laines défectueuses, ou de laines de moutons ou de brebis mortes de maladies, ou de fil de coton d'Epincy, de lin ou de chanvre, ensemble chez les blanchisseurs de laines, pour connoistre s'ils dégraissent avec du savon et de la gravelée, et chez les teinturiers pour examiner s'ils se servent dans les teintures des ingrédiens prescrits par les reglements généraux de 1669, pour les teintures du grand et bon teint; et, en cas de contravention, voulons que lesdits jurez saisissent les matières de mauvaise qualité et les faux ingrédiens, et qu'ils en poursuivent la confiscation devant ledit juge, qui prononcera ou des amendes seulement, ou la confiscation avec amende des ouvrages et matières défectueuses et des faux ingrédiens, suivant la nature de la contravention.

les couleurs les mieux choisies, et cependant la valeur de la matière première entre à peine pour 20 0/0 dans le prix de l'objet terminé. Une portière de 1,000 francs donne 800 francs de main-d'œuvre à l'ouvrier qui l'a faite ; les dessins les plus beaux, les coloris les plus riches, sont parfois exécutés dans de petits logements de deux chambres, dont l'une contient le ménage de l'ouvrier et l'autre le métier, grand quelquefois de 6 ou 10 mètres.

Le point d'Aubusson est exactement le même, théoriquement, pour les tentures verticales que pour les tapis ; la différence est seulement dans la grosseur des fils employés et dans la composition du dessin. Aux tentures sont réservés les personnages, les divers sujets, tandis que les tapis représentent le plus souvent des fleurs, des fruits, des ornements plus ou moins riches. Ce point s'exécute sur des métiers en basse lisse, dont la mécanique est la même que celle des ateliers de cette espèce que l'on voit aux Gobelins. Cependant, depuis 1781, on a inventé un métier d'une nouvelle forme qui réunit les avantages de la haute et de la basse lisse par la possibilité à laquelle on est arrivé d'y adapter des marches qui font mouvoir la chaîne par le jeu des pieds, comme dans la basse lisse, avantage précieux qui, sans nuire aux autres moyens de perfection offerts par la haute lisse ordinaire, rend en outre la fabrication plus prompte et plus facile.

On peut réduire les diverses qualités des ouvrages en tapisserie à quatre principales ; ces quatre qualités primitives sont désignées sous le nom de *fond de soie*, *étein*, *double broché* et *fil simple*. La chaîne de tous les ouvrages en tapisserie, quels qu'ils soient, même des fonds de soie, est toujours en laine ; c'est la différence de la qualité et de la préparation de ces laines sur la chaîne qui donne lieu aux diverses dénominations ci-dessus, d'*étein*, *double broché* et *fil simple* ; le mot *étein* est un mot technique et local donné à une espèce de laine préparée pour être employée dans les ouvrages fins.

Quant au point de la Savonnerie, imité à Aubusson, et donnant les plus beaux produits, il demande une description spéciale. Le

métier sur lequel se font ces tissus à haute laine se compose de deux forts montants en bois de chêne, réunis en bas par une solide pièce de bois, et assemblés dans le haut par des brides de fer qui les fixent au plafond; deux ensouples cylindriques, également en chêne, tournent en haut et en bas du métier, et tendent la chaîne sous l'effort de gros câbles mus par un treuil. En avant se trouvent deux autres montants plus petits qui supportent une perche de bois ronde sur laquelle s'attachent les lisses; les lisses sont des ficelles dont chaque maille sert à mouvoir un fil de chaîne. La laine de trame est disposée sur des broches en bois dur, travail préparatoire qui donne de l'ouvrage aux enfants et aux jeunes filles. Ces broches sont renflées à leur extrémité pour empêcher la laine de s'échapper pendant le travail; lorsqu'elles sont garnies, on les classe par nuances dans des boîtes qui sont comme la palette du tapissier; c'est là que la main de l'ouvrier ou plutôt de l'ouvrière va chercher le fil qu'on veut placer sur la chaîne qu'on vient d'avancer au moyen de la lisse; on enroule ce fil autour de la chaîne de manière à former un nœud comme l'indique la planche page 88. En terminant ce nœud, on passe le fil de trame autour du manche d'un instrument nommé *tranche-fil;* c'est une sorte de moule en fer terminé d'un côté par un crochet, et de l'autre par une lame tranchante qui doit être maintenue très-affilée.

Lorsque ce moule est garni d'anneaux de laine dans toute sa longueur, on passe la main dans le crochet, et l'on retire l'instrument qui tranche alors tous les fils qui l'entouraient; on obtient ainsi un velouté assez régulier qu'il faut encore égaliser avec de grands ciseaux. On coupe également les bouts de fils qui font presque toujours saillie aux changements de couleurs. (Voir page 89.) Lorsque la rangée des nœuds est achevée dans toute la largeur du tapis, l'ouvrier qui se trouve à l'une des extrémités passe des fils de chanvre qui doivent arrêter la laine. Ces fils doivent être très-fins et très-résistants, car lorsqu'ils sont en place chaque ouvrier frappe fortement avec

le peigne pour serrer le plus possible l'un contre l'autre tous les éléments du tissu. C'est à ce rapprochement causé par le battage que l'on doit la beauté des veloutés les plus chers.

Aux Gobelins, le tapis haute laine, exécuté dans des conditions exceptionnelles et avec des salaires très-élevés, revient environ de trois à quatre mille francs le mètre carré ; à Aubusson, il est rare qu'il dépasse quatre cents francs. Cela dépend du dessin et surtout du fondu des nuances, car il est possible de composer chaque fil de trame de brins de laine de plusieurs nuances, de manière à en tirer un ton intermédiaire, qui permet alors d'imiter parfaitement le modélé.

On comprend facilement que, sur les mêmes principes on peut faire des tapis d'un prix beaucoup moins élevé. Si le dessin est moins compliqué, si au lieu d'imiter des fleurs à tons dégradés, il représente seulement des ornements à tons plats comme les tapis d'Orient ; si d'un autre côté, comme dans ces tapis étrangers, on emploie, au lieu de fils fins et très-serrés, de grosses cordelettes de laine moins belles, enlacées dans un tissu moins serré, on peut arriver à réduire le prix du velouté à cinquante ou soixante francs le mètre carré ; mais ce n'est pas là, selon nous, ce qu'on doit chercher à Aubusson, à moins que ce ne soit pour utiliser les apprentis. Il nous semble, au contraire, qu'il vaut mieux, par le choix des modèles et par la supériorité de l'exécution, chercher à créer des chefs-d'œuvre qui trouveront toujours un acheteur. Nous voudrions également voir revivre dans toute sa splendeur la fabrication des tentures, industrie que l'invention des papiers peints a si malheureusement remplacée.

Il y a environ quinze ans, un mouvement commencé par quelques peintres réagit contre la défaveur qui s'attachait aux anciennes tentures remplacées par le papier peint. Les gens du monde imitèrent peu à peu l'exemple des artistes, et les magasins où l'on conservait, sans espoir de les vendre, une quantité considérable de vieilles tapisseries des Gobelins, d'Aubusson, de Bergame, de Flandre, furent bientôt entièrement dégarnis. Aujourd'hui, les

fragments les mieux conservés des tentures anciennes se vendent un prix très-élevé et se vendraient encore bien plus facilement sans leur dimension qui dépasse celle des appartements étriqués de nos constructions modernes. Cependant, depuis quelques années, une meilleure appropriation des aménagements intérieurs, un sentiment plus vrai du confort, des constructions récentes élevées dans des quartiers nouveaux, sur une échelle moins mesquine, permettent la création de tentures d'appartements et surtout de portières. Comme il n'y en a plus d'anciennes, des acheteurs se trouveraient facilement pour de belles pièces fabriquées aujourd'hui. Deux obstacles, qu'on écarterait aisément, s'opposent à la renaissance d'un art qui, pour nous, réunit et le charme des yeux en présentant au regard de belles couleurs bien disposées, de beaux plis dans une étoffe bien drapée, et les nécessités de l'hygiène en supprimant les courants d'air et les refroidissements. Un de ces obstacles est l'élévation du prix; car, nous disait encore, il y a quelques jours, un des industriels qui dirigent la maison que nous décrivons, les modèles qu'on pouvait se procurer autrefois à des conditions modérées deviennent de plus en plus chers. Nous ne croyons pas ce premier obstacle insurmontable; avec quelques encouragements il se créerait bien vite une classe de peintres dont le goût et l'habileté sauraient exécuter des modèles agréables, faciles à copier par le tapissier, sans trop de dépenses. Peut-être aussi pourrait-on reproduire certaines tapisseries de Lebrun et de son école, quelques anciennes verdures d'un charmant aspect, des paysages de Joseph Vernet, etc.

Le second obstacle, beaucoup plus sérieux, c'est que le fabricant ne veut produire ces tentures que sur commande, — les rapidités de la vie contemporaine ainsi que l'instabilité de l'habitation ne permettent pas de préparer au hasard des tapisseries fort chères qui encombreraient sans profit les magasins. Il s'est bien fait exceptionnellement dans ces derniers temps, dans de riches hôtels, de beaux ensembles de tentures; mais ce sont surtout les tapisseries pour meubles qui ont été le plus développées. Celles-là peuvent se

placer partout : un fauteuil, un canapé, une chaise n'ont pas besoin de dimensions fixes. MM. Requillart, Roussel et Chocqueel ont exécuté en ce genre de très-élégantes étoffes dont les fables de La Fontaine ont fourni les plus heureux sujets.

Pour la belle fabrication, comme nous l'avons dit plus haut, la France n'a rien à craindre de la concurrence étrangère ; elle exporte au contraire un grand nombre de ses produits. On avait pensé avec quelque raison devoir craindre, pour les tissus moins chers, le bon marché excessif de la puissante industrie anglaise, dont quelques maisons emploient jusqu'à quatre mille ouvriers, et peuvent livrer des tapis suffisants pour deux ou trois schellings le mètre ; mais l'expérience de cette année vient d'être décisive, et, depuis le velouté le plus cher jusqu'au plus humble jaspé, la production française l'emporte d'une manière incontestable ; l'Orient seul pourrait lutter avec quelque avantage, et s'il n'y avait pas le prix élevé du transport, la concurrence serait redoutable. Une preuve bien évidente de la supériorité réelle de nos produits, a été le résultat des dernières adjudications faites aux ministères de la guerre et de la marine. Des types avaient été donnés et tous les fabricants du continent avaient été appelés à fixer le prix le moins élevé pour obtenir la fourniture de quantités considérables de tissus répondant à ces types. Ce furent MM. Requillart, Roussel et Chocqueel qui soumissionnèrent le prix le moins élevé, les conditions anglaises ayant été beaucoup plus chères. La France aujourd'hui a donc la victoire, mais elle ne doit point s'arrêter, car les Anglais savent faire des sacrifices, et comme disait un d'entre eux à la dernière exposition, si nous leur donnons quelquefois des leçons, ils savent les mettre à profit.

FIN DES ÉTABLISSEMENTS REQUILLART, ROUSSEL ET CHOCQUEEL.





